

(12)特許協力条約に基づいて公開された国際出願

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2001年11月1日 (01.11.2001)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 01/80680 A1

(51) 国際特許分類: A44B 18/00 (74) 代理人: 弁理士 奥村茂樹(OKUMURA, Shigeki); 〒541-0047 大阪府大阪市中央区淡路町二丁目2番6号
Osaka (JP).

(21) 国際出願番号: PCT/JP00/07526 (81) 指定国(国内): KR, US.

(22) 国際出願日: 2000年10月26日 (26.10.2000) (84) 指定国(広域): ヨーロッパ特許 (AT, BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE).

(25) 国際出願の言語: 日本語 (添付公開書類:
(26) 国際公開の言語: 日本語
— 国際調査報告書

(30) 優先権データ:
特願2000-122990 2000年4月24日 (24.04.2000) JP

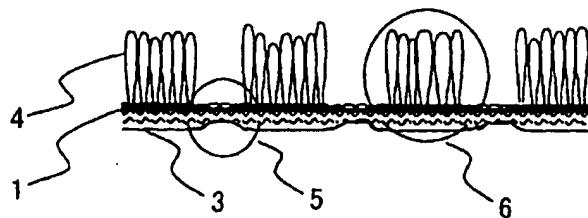
(71) 出願人(米国を除く全ての指定国について): ユニチカ株式会社 (UNITIKA LTD.) [JP/JP]; 〒660-0824 兵庫県尼崎市東本町1丁目50番地 Hyogo (JP).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイドスノート」を参照。

(72) 発明者: および
(75) 発明者/出願人(米国についてのみ): 高橋 達 (TAKA-HASHI, Tohru) [JP/JP]; 〒444-0951 愛知県岡崎市北野町西河原55-1-401 Aichi (JP).

(54) Title: NONWOVEN FABRIC FOR USE IN FEMALE MEMBER OF HOOK-AND-LOOP FASTENER AND METHOD FOR MANUFACTURING THE SAME

(54) 発明の名称: 面ファスナー雌材用不織布およびその製造方法



WO 01/80680 A1
the thermoplastic long fibers (B) penetrate through the nonwoven substrate and form a loop i.e. an engaging part, of a female member of the Hook-and-Loop fastener on a surface of the substrate of the nonwoven fabric, and in the surface opposite to the loop, the thermoplastic long fibers (B) are substantially not fixed with one another, which imparts excellent flexibility and gas permeability to the nonwoven fabric. The nonwoven fabric is suitably used in a Hook-and-Loop fastener for disposable goods such as a disposable operating gown.

(57) Abstract: A nonwoven fabric for use in a female member of a Hook-and-Loop fastener which comprises a nonwoven substrate being formed from thermoplastic long fibers (A) and having fused portions being formed by fusion splicing of the thermoplastic long fibers (A) with one another and scattering in dots and, laminated with the nonwoven substrate into one piece, a long fiber web formed from another thermoplastic long fibers (B), wherein

[統葉有]





(57) 要約:

使い捨ての手術着等の使い捨て物品に用いる面ファスナー雌材用不織布。熱可塑性長纖維Aで形成され、熱可塑性長纖維A相互間が融着してなる熱融着部が点状に散在してなる不織布基体と、熱可塑性長纖維Bで形成された長纖維ウェブとが積層一体化されている。熱可塑性長纖維Bは、不織布基体を貫通して、不織布基体表面上で、面ファスナー雌材の係合部となるループを形成している。ループの反対側の面において、熱可塑性長纖維B相互間は実質的に固着されていない。従って、柔軟性及び通気性に優れる。

明細書

面ファスナー雌材用不織布およびその製造方法

5

技術分野

本発明は使い捨ておむつや使い捨て手術着等の使い捨て物品に使用する簡便な面ファスナー雌材用不織布に関する。

背景技術

10 従来から、面ファスナーは、ループあるいはアーチ形の係合部を有する雌材と、雌材係合部と係合するきのこ状あるいは鉤状の突起物を有する雄材とから形成され、衣類、日用品、内装材、産業資材を始め様々な分野に使用されている。

最近になり、その使用の簡便さから使い捨て物品にも、必要
15 十分なファスナー特性を有する面ファスナーの使用が増えてき
ている。使い捨て物品に使用する面ファスナーは、数回の係合
に耐える程度の耐久性や係合強力を持てば良く、特に、面ファ
スナー雌材としては、手術着、おむつカバー、おむつ等の本体
を構成する布帛を、そのまま面ファスナー雌材とすることが行
20 われている。即ち、布帛兼面ファスナー雌材となるようなもの
が使用されている。このようなものとして、以下のような面フ
ァスナー雌材が提案されている。例えば、(i) シワ部を有す
る長繊維不織布を面ファスナー雌材として用い、シワ部を係合
部とするもの(特開平6-33359号公報)、(ii) 繊維ウ
25 ェブをニードルパンチして片面に多数のループを形成させ、他

面の構成繊維相互間を接着性物質で固着させてなる不織布を面ファスナー雌材として用い、ループを係合部とするもの（特開平7-171011号公報）、更に、（iii）繊維ウェブを二ドルパンチして片面に多数のループを形成させ、他面の構成繊維相互間を熱融着により固着させてなる不織布を面ファスナー雌材として用い、ループを係合部とするもの（特開平9-317号公報）が提案されている。

しかしながら、（i）のシワ部を係合部とする面ファスナー雌材では、雄材との係合時において、十分な係合強力を発揮しえないということがあった。一方、（ii）や（iii）のものは、ループを係合部とするものであり、雄材との係合時において、十分な係合強力を発揮するものである。そして、非ループ面において、構成繊維相互間が接着性物質で固着されたり、或いは熱融着によって固着されているので、面ファスナー雌材を数回繰り返し使用しても、その形態安定性に優れているものである。しかしながら、この面ファスナー雌材を布帛兼用としたときには、面ファスナー雌材が直接皮膚に当たることが多く、非ループ面における固着は、以下のような欠点を惹起する。即ち、面ファスナー雌材に粗硬感を与え、肌触りが悪く、肌を傷つける恐れがある。また、この固着により、構成繊維相互間の間隙が詰まり、通気性が低下するので、皮膚障害を引き起こすことがある。

本発明の目的は、使い捨て物品に使用したときに、必要な形態安定性と係合強力を有し、且つ、布帛兼用面ファスナー雌材として使用したときでも、粗硬感が少なく、通気性の良好な

面ファスナー雌材用不織布を提供することにある。

発明を実施するための最良の形態

本発明は、基本的には、構成繊維相互間を熱融着してなる熱
5 融着部が点状に散在されてなる不織布基体と、構成繊維相互間
が固着されていない長繊維ウェブとを巧みに組み合わせること
によって、上記した目的を達成したものである。

即ち、本発明は、基本的には、熱可塑性長繊維Aで構成され
、該熱可塑性長繊維Aの軟化又は溶融によって該熱可塑性長繊
10 維A相互間を熱融着してなる熱融着部が点状に散在されてなる
不織布基体と、熱可塑性長繊維Bで構成された長繊維ウェブと
が積層一体化されてなり、該熱可塑性長繊維Bの一部が、該不
織布基体を貫通して、該不織布基体表面上でループを形成して
いるループ面を持つと共に、熱可塑性長繊維Aと熱可塑性長繊
15 維Bとが交絡されており、該ループ面の反対側の非ループ面に
おいて、該熱可塑性長繊維B相互間は実質的に固着されていな
いことを特徴とする面ファスナー雌材用不織布及びその製造方
法に関するものである。その他の変形例は、以下の説明から明
らかになるであろう。

20 まず、本発明において使用する不織布基体について説明する
。この不織布基体は、熱可塑性長繊維Aで構成されている。熱
可塑性長繊維Aとしては、ポリエスチル系長繊維、ポリアミド
系長繊維、ポリオレフィン系長繊維等が使用される。また、好
ましくは、高融点芯成分と低融点鞘成分とよりなる芯鞘型複合
25 長繊維が用いられる。この場合、芯成分としてはポリエチレン

テレフタレートを使用し、鞘成分としては、芯成分よりも融点の低いポリエステル、ポリプロピレン、ポリエチレン等を使用するのが良い。

熱可塑性長纖維 A 相互間は、それ自身の軟化又は溶融によつて熱融着されている。熱可塑性長纖維 A が芯鞘型複合長纖維の場合には、鞘成分の軟化又は溶融によって熱融着され、熱可塑性長纖維 A が单一成分型長纖維の場合には、長纖維全体が軟化又は溶融によって熱融着されている。前者の方が、熱融着後も芯成分が纖維形態を維持しているので、不織布基体自身の引張強力を高く維持しうるので、好ましい。そして、熱融着部は、点状に散在している。点状に散在している様は、例えば、第 1 図に示したとおりである。第 1 図中、1 は不織布基体であり、2 は熱融着部である。熱融着部以外の箇所は、熱可塑性長纖維 A は熱融着されておらず、長纖維 A の拘束点である熱融着部間で、ある程度の自由度で動くことができる。

熱融着部の一個一個の面積は、0.04 ~ 2 mm² であるのが好ましく、熱融着部の総面積率は、不織布基体全体の面積に対して、2 ~ 50 % であるのが好ましい。熱融着部の一個一個の面積が 0.04 mm² 未満で、総面積率が 2 % 未満であると 20 、熱融着部を有する効果が十分でなく、雄材との数回の係合で、ループが脱落しやすく、毛羽が発生しやすい傾向となる。一方、熱融着部の一個一個の面積が 2 mm² を超え、総面積率が 50 % を超えると、不織布基体の強力が大きくなるので、得られる雌材の形態安定性は十分なものとなるが柔軟性が低下する 25 傾向となる。

不織布基体の目付は、10～130 g/m²であることが好ましい。目付が10 g/m²未満になると、単位面積当たりの纖維量が少なくなって、不織布基体を貫通したループを抑える効果が低下する傾向が生じる。また、面ファスナー雌材の形態5 安定性も低下する傾向が生じる。一方、目付が130 g/m²を超えると、必然的に面ファスナ雌材用不織布全体の目付が増加するため、粗硬感を有する傾向となり、また、コストが高くなる。

不織布基体の厚みは400 μm以下であることが好ましい。10 厚みが400 μmを超えると、不織布基体を貫通して、不織布基体表面上に形成されるループの高さが相対的に低くなり、雄材との係合強力が低下する傾向となる。

なお、不織布基体を構成する熱可塑性長纖維Aの纖度は、任意であるが、一般的に1～15デシテックス（以下、d tex 15 という。）であるのが好ましい。より好ましくは、長纖維ウェブを構成する熱可塑性長纖維Bよりも細纖度であるものが良い。その方が、緻密な不織布基体を得やすくなり、不織布基体を貫通したループを抑える効果が、より一層向上する。

一方、長纖維ウェブは、熱可塑性長纖維Bが単に集積されて20 なるもので、不織布基体の場合のように、熱融着部を持たないものである。熱可塑性長纖維Bとしては、熱可塑性長纖維Aの場合と同様に、ポリエスチル系長纖維、ポリアミド系長纖維、ポリオレフィン系長纖維等が使用される。また、好ましくは、高融点芯成分と低融点鞘成分とよりなる芯鞘型複合長纖維が用25 いられる。この場合、芯成分としてはポリエチレンテレフタレ

ートを使用し、鞘成分としては低融点ポリエステル、ポリプロピレン、ポリエチレン等を使用するのが良い。更に、熱可塑性長纖維Bは、熱可塑性長纖維Aと相溶性のもの、例えば同種のものを使用するのが好ましい。相溶性のものであると、両者間で滑りにくく、不織布基体を貫通した熱可塑性長纖維Bが、不織布基体中の熱可塑性長纖維Aによって効果的に固定でき、ループの脱落を防止しうるからである。

熱可塑性長纖維Bの纖度は、1～15 d tex があることが好ましく、より好ましくは5～10 d tex である。纖度が5 d tex 未満の場合、雄材を係合するループとなる熱可塑性長纖維Bの強力が弱すぎるため、雄材を雌材に係合した後、剥離時にループを形成する熱可塑性長纖維Bが容易に切断され、繰り返し使用における耐久性及び係合強力が低下する傾向がある。また、ニードルパンチにより、ループを形成する場合には、15 パンチ針の貫入による摩擦等により、熱可塑性長纖維Bが破断し易く、雌材として十分な係合強力を有するループの形成が困難になる傾向が生じる。一方、15 d tex を超えると、熱可塑性長纖維Bの強力は十分であるが、ループの剛性が大きくなるために、雄材と係合しにくくなつて係合力に差が生じる係合斑と言われる現象が生じることもある。

長纖維ウェブの目付は、10 g / m² 以上であることが好ましく、20 g / m² 以上であるのがより好ましい。10 g / m² 未満であると、雄材と係合するループの数が相対的に減少する傾向となる。目付の上限は、適宜選択すればよいが、コストや柔軟性の点から100 g / m² 程度であればよい。

長纖維ウェブ中の熱可塑性長纖維Bの一部は、不織布基体を貫通して、不織布基体表面上でループを形成している。模式的に示せば、第2図に示すとおりである。即ち、長纖維ウェブ3中の熱可塑性長纖維Bが不織布基体1を貫通して、不織布基体1表面上でループ4（ループ4は現実よりも誇張して大きく図示したものである。）を形成しているのである。熱可塑性長纖維Bは、相対的に不織布基体1の熱融着部2以外の箇所から多く貫通し、熱融着部2からは貫通しにくい。これは、熱融着部2以外の箇所では、不織布基体1中の熱可塑性長纖維Aがある程度の自由度で動くことができるからである。熱可塑性長纖維Bの一部は、ループを形成しているのであるが、その他は、不織布基体中の熱可塑性長纖維Aと交絡している。この交絡も、熱融着部2以外の箇所で、熱可塑性長纖維Aがある程度の自由度で動くことができるからである。そして、熱可塑性長纖維Bと熱可塑性長纖維Aとの交絡で、不織布基体1と長纖維ウェブ3とがより強く一体化されるのである。なお、本発明において、ループ4が形成されている面をループ面といい、ループ面の反対側でループが形成されていない面、即ち、長纖維ウェブ側の面を非ループ面という。

非ループ面は、長纖維ウェブを構成している熱可塑性長纖維Bからなるのであるが、この非ループ面において、熱可塑性長纖維B相互間は、実質的に固着されていないものである。即ち、熱可塑性長纖維B相互間に接着剤が付与され、接着剤によって固着されていたり、或いは熱可塑性長纖維B自体の軟化又は溶融によって固着されていないということである。非ループ面

において、熱可塑性長纖維B相互間が固着されていると、面ファスナー雌材に粗硬感が出たり、通気性が低下するので、好ましくない。

本発明に係る面ファスナー雌材用不織布は、熱可塑性長纖維A相互間を熱融着してなる熱融着部が点状に散在されてなる不織布基体を用い、主として熱融着部以外から長纖維ウェブ中の熱可塑性長纖維Bを貫通させて、ループが形成せしめられてなるものである。そして、このループの根元は、不織布基体中の熱可塑性長纖維Aで挟まれた状態になっており、この熱可塑性長纖維Aは少なくとも熱融着部で固定されている。従って、ループはある程度固定されており、使い捨て物品の面ファスナー雌材用不織布としては、十分である。また、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布は、不織布基体として熱融着部を持つものを用いるので、熱融着部を持たない基体に比べて引張強力が高い。従って、引張強力を向上させる目的で、非ループ面に接着剤を付与したり、或いは構成纖維相互間を熱融着しなくても良い。依って、粗硬感が少なく、通気性が良好となるので、布帛兼用面ファスナー雌材として使用しうるのである。

本発明において、ループを更に固定するため、及び不織布基体と長纖維ウェブとの積層一体化をより強固にするため、不織布基体と長纖維ウェブとが圧着された熱圧着区域を設けても良い。熱圧着区域は、ループ面側及び非ループ面側から押圧加熱し、熱可塑性長纖維A及び熱可塑性長纖維Bを軟化又は溶融させた後、固化させることによって得られる。従って、熱圧着区域において、ループは軟化又は溶融によって、その形態を失う

ため、全体を熱圧着区域とすることはできず、必ず圧着されていない非熱圧着区域を残しておかなければならない。第3図は、熱圧着区域が設けられた面ファスナー雌材用不織布の模式的側面図である。5が熱圧着区域であり、6が非熱圧着区域である。熱圧着区域5では、もはやループ4は存在せず、非熱圧着区域6においてループ4が形成されている。なお、ループ4は現実よりも大きく図示されていることは、第2図の場合と同様である。

非熱圧着区域は熱圧着区域で囲繞され、しかも非熱圧着区域10は複数存在するのが好ましい。非熱圧着区域が熱圧着区域で囲繞されている方が、非熱圧着区域におけるループが脱落しにくいので好ましい。また、仮にループが脱落して毛羽状となった場合でも、これに伴う熱可塑性長纖維Bの脱落を熱圧着区域で止めることができるので好ましい。更に、非熱圧着区域の数は15、一個ではなく複数で、なるべく小さな区画に分割されている方が、上記した効果をより一層顯著にしうるので好ましい。

一個一個の非熱圧着区域の面積は、5mm²以上であるのが好ましく、具体的には、5～350mm²程度であるのが好ましい。非熱圧着区域の面積が5mm²未満であると、一個一個20のループ面が小さくなることから、雄材との十分な係合を得られない傾向となる。逆に、非熱圧着区域の面積が350mm²を超えると、ループが抜けやすくなる傾向が生じる。また、非熱圧着区域の総面積は、全面積に対して40～90%であるのが好ましい。非熱圧着区域の総面積が40%未満になると、ループ面の面積が小さくなり、雄材との係合に寄与できる部分が

小さくなつて、十分な係合を得られない傾向となる。一方、非熱圧着区域の総面積が 90 %を超えると、相対的に熱圧着区域が少なくなり、熱可塑性長纖維 B の固定が不十分となって、ループが抜けやすくなる傾向が生じる。

5 熱圧着区域と非熱圧着区域との形態としては、特に限定されないが、例えば第 4 ~ 7 図に示したような例が挙げられる。第 4 図は、熱圧着区域がハニカム状となっている例である。第 5 図は、熱圧着区域が格子状となっている例である。第 6 図は、縦線と横線が互い違いに配列された織目状となっている例である。第 7 図は、四辺形の熱圧着区域が千鳥状に配列されている例である。第 4 図及び第 5 図は、複数の非熱圧着区域が連続した熱圧着区域で囲繞されたものの例であり、第 6 図は、非熱圧着区域が熱圧着区域で囲繞されていない例である。また、第 7 図は、複数の非熱圧着区域が熱圧着区域で囲繞されたものであるが、熱圧着区域が連続していないものの例である。

本発明に係る面ファスナー雌材用不織布は、形態安定性やループの脱落を防止するため、その全体に若干量のバインダー樹脂を含浸してもよい。即ち、面ファスナー雌材用不織布に粗硬感を与えない程度であり、また面ファスナー雌材用不織布の通気性を阻害しない程度のバインダー樹脂を、全体に含浸してもよい。従って、このバインダー樹脂の含浸は、非ループ面に選択的に付与されるのではなく、全体に付与されるものである。

バインダー樹脂としては、アクリル酸メチル、アクリル酸エチル、アクリル酸ブチル、メタクリル酸メチル、メタクリル酸エチル、メタクリル酸ブチル、アクリロニトリル、スチレン等

のモノマーを二種以上組み合わせて所望のモル比で共重合した共重合体やこの共重合体が架橋剤によって架橋されている架橋型のバインダー樹脂等、一般の合成樹脂を用いればよい。ただ、オムツ等のように肌に直接触れるような使い捨て物品に、面ファスナー雌材用不織布が用いられる場合もあるので、使用用途に合わせた選択が必要である。

バインダー樹脂の付着量としては、面ファスナー雌材用不織布の質量に対して、1～15質量%が好ましく、特に1～10質量%がより好ましい。バインダー樹脂の役割は、面ファスナー雌材用不織布の形態安定性向上とループの抜け落ち防止であるため、付着量が1質量%未満であると、殆ど効果がない。一方、15質量%を超えると、面ファスナー雌材用不織布が粗硬なものとなったり、通気性が低下するので、好ましくない。

面ファスナー雌材用不織布の目付は、20～150g/m²であることが好ましい。目付が20g/m²未満であると、布帛としての十分な強力が得られない傾向が生ずると共に、雄材との係合を繰り返すと変形しやすい傾向が生じる。一方、目付が150g/m²を超えると、通気性が低下する傾向が生じると共に、コスト高になり、使い捨て物品に使用しにくい傾向が生じる。

本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の通気度は、80cc/秒・cm²以上であることが好ましく、80～250cc/秒・cm²であるのが、より好ましい。通気度が80cc/秒・cm²未満であると、面ファスナー雌材用不織布を直接肌に触れるような使い捨て物品に用いた場合、ムレや発汗の妨げと

なり、皮膚障害などを引き起こす原因となる場合がある。

次に、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の好ましい製造方法について説明する。面ファスナー雌材用不織布の製造にあたって、まず、不織布基体と長纖維ウェブとを準備する。

5 不織布基体は、従来公知の方法であれば、どのような方法で準備しても良い。即ち、熱可塑性纖維A群を集積させて、熱可塑性纖維A群相互間を部分的に熱融着し、熱融着部が点状に散在してなる不織布を準備すれば、それを不織布基体として使用することができる。例えば、スパンボンド法を採用した場合には、以下のような手順で、不織布基体を得ることができる。まず、溶融紡糸法によって熱可塑性長纖維A群を引き取りながら、この熱可塑性長纖維A群を移動する捕集コンベア上に堆積させて長纖維不織ウェブを得る。具体的には、熱可塑性重合体を通常の紡糸口金より溶融紡出し、紡出された糸条を冷却した後
10 15 、エアーサッカーにて牽引細化し、次いで公知の方法で開纖させた後、移動堆積装置上に長纖維不織ウェブとして堆積させる。この際、エアーサッカーにて牽引する際の引取速度は、例えば3000～6000m／分程度とするのが好ましい。引取速度が3000m／分未満であると、熱可塑性長纖維Aの分子配向が十分に増大しないため、得られる熱可塑性長纖維Aの引張強力が不十分となる傾向となる。そして、その結果、得られる面ファスナー雌材用不織布は、雄材と剥離する際に伸びやすく、また、形態安定性に劣る傾向となる。一方、引取速度が6000m／分を超えると、溶融紡糸時の製糸性が低下する傾向と
20 25 なる。

得られた長纖維不織ウェブに散点状の部分的熱融着部を設ければ、不織布基体が得られる。熱融着部を設ける方法としては、一対の加熱された凹凸ロール又は加熱された凹凸ロールと平滑ロール間に、長纖維不織ウェブを通すことにより、凹凸ロールの凸部に当接する部分の熱可塑性長纖維Aを軟化又は溶融させて長纖維A相互間を熱融着する方法、部分的に穴が設けられた板やネットを当てて、その上から熱風処理を施し、熱風が当たる部分の熱可塑性長纖維Aを軟化又は溶融させて長纖維A相互間を熱融着する方法、一対の凹凸ロール又は凹凸ロールと平滑ロールからなる超音波融着装置に、長纖維不織ウェブを通すことにより、凹凸ロールの凸部に当接する部分の熱可塑性長纖維Aを軟化又は溶融させて長纖維A相互間を熱融着する方法等が挙げられる。

凹凸ロールの凸部の先端面の面積や配設密度によって、また15、熱風処理の場合は熱風が通る板の穴やネットの目合いの大きさや配設密度によって、不織布基体に点状に散在した熱融着部の形態が決定される。従って、凸部の形態、板の穴やネットの形態も、前述した不織布基体における熱融着部の形態と同様に、凸部の先端面の面積、板の穴面積及びネットの開孔面積が、20 0.04～2 mm²であるのが好ましい。また、凹凸ロール表面積（凸部を無視した状態での表面積）に対する凸部の先端面の総面積比率及び板やネットの表面積（穴を無視した状態での表面積）に対する穴の総面積比率は、2～50%であることが好ましい。

25 加熱された凹凸ロールを用いる場合、加熱温度は、熱可塑性

長纖維 A を構成する熱可塑性重合体の融点未満の温度とし、好ましくは、融点未満～融点より 60 °C 低い温度の範囲に設定することが好ましい。熱可塑性長纖維 A が低融点重合体の鞘成分と高融点重合体の芯成分とからなる芯鞘型複合長纖維である場合は、低融点重合体の融点を基準とし、低融点重合体の融点未満～融点より 60 °C 低い温度の範囲とすることが好ましい。凹凸ロールの加熱温度が融点以上であると、熱可塑性長纖維 A と接触する凸部に、軟化又は溶融した重合体が付着し、生産性が低下する恐れがある。融点より 60 °C を超えて低い温度になると、ロール間の線圧にもよるが、熱可塑性長纖維 A 相互間の熱融着が不十分となり、機械的強力の低い不織布基体しか得られない傾向となる。ロール間の線圧としては、処理を行う長纖維不織ウエブの目付により適宜選択すればよいが、98～980 N/cm の範囲とすることが好ましい。処理速度については、15 加熱温度およびロール間の線圧にもよるが、5～50 m/min とするのがよい。

熱風処理を行う場合の処理温度は、熱可塑性長纖維 A を構成する熱可塑性重合体の融点以上の温度とし、好ましくは融点～融点より 20 °C 高い温度の範囲に設定することが好ましい。熱可塑性長纖維 A が低融点重合体の鞘成分と高融点重合体の芯成分とからなる芯鞘型複合長纖維である場合は、低融点重合体の融点を基準として行う。

以上のようにして不織布基体が得られる。一方、長纖維ウエブは、熱可塑性長纖維 B を集積すれば、簡単に準備することができる。例えば、不織布基体を得る際の長纖維不織ウエブを、

そのまま長纖維ウェブとして使用することができる。即ち、不織布基体を得る際、熱可塑性長纖維Aの代わりに、熱可塑性長纖維Bを用いて長纖維不織ウェブを得れば、それが長纖維ウェブとなるのである。また、熱可塑性長纖維Aと熱可塑性長纖維Bとを同一のものとすれば、不織布基体を得る際に製造された長纖維不織ウェブを、そのまま長纖維ウェブとすることができます。なお、長纖維ウェブと不織布基体とは、前者が長纖維相互間が熱融着された熱融着部を持たないのでに対し、後者は熱融着部を持つ点で相違する。

10 次に、準備された不織布基体と長纖維ウェブとを積層し、長纖維ウェブ側よりニードルパンチ処理する。これにより、長纖維ウェブ中の熱可塑性長纖維Bは、不織布基体を貫通し、不織布基体表面上でループを形成する。また、熱可塑性長纖維Bは、不織布基体中の熱融着部間に存在する熱可塑性長纖維Aと交絡し、不織布基体と長纖維ウェブとがより強固に一体化する。

この原理は、以下のとおりである。即ち、長纖維ウェブ中の熱可塑性長纖維Bは、単に集積された状態であって固定されていない。そこで、長纖維ウェブと不織布基体とを積層した積層体において、長纖維ウェブ側よりニードルパンチを施すことにより、パンチ針は、自由度の高い長纖維ウェブ中の熱可塑性長纖維Bを引っ掛ける。パンチ針に引っ掛けた熱可塑性長纖維Bは、不織布基体中の熱融着部間を突き抜けて、不織布基体表面上ループを形成することになる。このとき、不織布基体の熱可塑性長纖維Aは、熱融着部によって固定されているために、

20 25 パンチ針に引っ掛けたりにくく、これは実質的にループを形成し

ない。また、不織布基体中の熱融着部間に存在する熱可塑性長纖維 A は、熱融着部で固定されているものの、その固定箇所以外では、ある程度自由度がある。従って、熱可塑性長纖維 A と熱可塑性長纖維 B とが、ニードルパンチによって交絡し、不織布基体と長纖維ウェブとがより強固に一体化されるのである。

ニードルパンチのパンチ密度は、使用するパンチ針の種類や針深度によって適宜設定されるが、一般的に $20 \sim 100$ 回/ cm^2 であるのが好ましい。パンチ密度が 20 回/ cm^2 未満であると、不織布基体上に形成されるループの数が少なくなる傾向が生じる。また、熱可塑性長纖維 A 及び熱可塑性長纖維 B の交絡が不十分となり、不織布基体と長纖維ウェブの一体化があまり強固にならない傾向が生じる。一方、パンチ密度が 100 回/ cm^2 を超えると、パンチ針による熱可塑性長纖維 A 及び B の損傷が激しく、長纖維自体が強力の低いものとなり、得られる面ファスナー雌材用不織布の機械的強力が劣る傾向となる。

以上のニードルパンチ処理によって、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布を得ることができる。しかし、更にループの脱落防止を図るために、次のような方法で熱圧着区域及び非熱圧着区域を設けるのが好ましい。即ち、ニードルパンチを施した後の面ファスナー雌材用不織布（この場合は前駆体である。）を、加熱凹凸ロールと平滑ロールとの間に、ループ面が凹凸ロールに当接するように通す。または、少なくとも一方の凹凸ロールが加熱された一対の凹凸ロールからなり、各凹凸ロールの凸部が互いに当接するように配置された凹凸ロール間に、面

ファスナー雌材用不織布（前駆体）を通す。これによって、凸部の当接した区域が熱圧着区域となり、凹部に対応した区域が非熱圧着区域となるものである。

この処理の際、加熱凹凸ロールと平滑ロールを用いる場合、
5 平滑ロールの加熱温度を考慮するのが好ましい。即ち、平滑ロールに全面が接する長纖維ウェブにおいて、熱可塑性長纖維Bが熱によって軟化又は溶融しないようにするため、平滑ロールの加熱温度を考慮するのが好ましい。例えば、熱可塑性長纖維Bがポリエチレンテレフタレート（融点255℃前後）である
10 場合は、平滑ロールの加熱温度を160～180℃程度とし、ポリエチレン（融点130℃前後）である場合は、平滑ロールの加熱温度を90℃程度とするのが好ましい。一方、ループ面に接する凹凸ロールは、熱可塑性長纖維A及びBがポリエチレンテレフタレート（融点255℃前後）である場合は、加熱温度を230～240℃程度とし、ポリエチレン（融点130℃前後）である場合は、加熱温度を120℃程度とするのが好ましい。長纖維ウェブに当接する平滑ロールの加熱温度を低温とするのは、非熱圧着区域における長纖維ウェブ中の熱可塑性長纖維Bが、熱による軟化又は溶融で融着しないようにして、面
15 ファスナー雌材用不織布の柔軟性及び通気性を維持するためである。平滑ロールの加熱温度が上記温度を超える高い温度であると、熱可塑性纖維Bが溶融して融着しやすくなり、得られる面ファスナー雌材用不織布は、粗硬感が強くなり、通気性も低下する傾向が生じる。
20
25 凹凸ロールの凸部の高さ（彫刻の深さ）については、1mm

以上とすることが好ましく、より好ましくは、2 mm以上である。凸部の高さが低くなると、凹凸ロールの凹部にループが接触しやすくなり、ループが凹凸ロールの熱の影響を受けて溶融接着したり、潰されたりしやすくなり、雄材との係合性が低下する傾向となる。凸部の高さの上限は特に設定しないが、凹凸ロールの摩耗や彫刻のためのコストを考慮して3 mm程度であればよい。

凹凸ロールの凸部の形状等は、任意であって良い。凸部の形状等によって、熱圧着区域及び非熱圧着区域の形状等が決まる。本発明においては、非熱圧着区域が熱圧着区域によって囲繞されているのが好ましいので、凹凸ロールとしては、連続した凸部と、凸部に囲繞された凹部を持つものを採用するのが好ましい。また、凹部が複数存在するものが好ましい。一個一個の凹部の面積は5 mm²以上であるのが好ましく、凹凸ロール表面積（凸部を無視した状態での表面積）に対する凹部の総面積は、40～90%とするのが好ましい。

なお、得られた面ファスナー雌材用不織布の形態安定性を向上させるため、或いはループの脱落を防止するため、最後にバインダー樹脂付与工程を採用しても良い。例えば、面ファスナー雌材用不織布をバインダー樹脂溶液中に浸漬したり、或いは面ファスナー雌材用不織布にバインダー樹脂溶液を噴霧し、その後、乾燥させれば、全体にバインダー樹脂が付与された面ファスナー雌材用不織布が得られる。

本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の製造方法の一例を図示すれば、第8図に示すとおりである。不織布基体1の上に

長纖維ウェブ3が積層され、パンチ針7を備えたニードルパンチ機によって、長纖維ウェブ3側からパンチ針7を不織布基体1側に貫通させる。これによって、不織布基体1表面上にループが形成される。その後、加熱凹凸ロール8と平滑ロール9との間を通すことによって、凹凸ロールの凸部に対応する箇所が熱圧着区域となり、凹部に対応する箇所が非熱圧着区域となっ5た面ファスナー雌材用不織布が得られるのである。

発明を実施するためのその他の形態

10 本発明は、使い捨て物品に使用するのに必要な形態安定性と係合強力とを有し、且つ、布帛兼用面ファスナー雌材として使用しうる面ファスナー雌材用不織布を提供することを目的とするものであるが、熱圧着区域と非熱圧着区域との関係を特別なものとしたとき、不織布基体を使用しなくても、その目的を達15成することができる。即ち、複数の非熱圧着区域と、一個一個の非熱圧着区域を囲繞すると共に、全体が連続している熱圧着区域とを設けた場合、不織布基体を使用しなくても、所望の形態安定性と係合強力を有する面ファスナー雌材用不織布が得られるのである。

20 このような面ファスナー雌材用不織布は、熱可塑性長纖維Bで構成され、該熱可塑性長纖維B相互間が交絡されてなり、該熱可塑性長纖維B相互間が熱融着されていない複数の非熱圧着区域と、一個一個の非熱圧着区域を囲繞する、該熱可塑性長纖維B相互間が熱融着されている連続した熱圧着区域とを有し、

25 該非熱圧着区域の表面は、該熱可塑性長纖維Bで形成されたル

ープを有するループ面となっており、該ループ面の反対側の非ループ面において、該熱可塑性長纖維 B 相互間は実質的に固着されていないものである。

この面ファスナー雌材用不織布は、不織布基体を使用する上記した面ファスナー雌材用不織布から当該不織布基体を除外したものである。そして、熱圧着区域として連続した形状であると共に、非熱圧着区域を囲繞するような形状であるものを採用すれば良い。具体的には、第 4 図及び第 5 図のような熱圧着区域を採用すれば良いのである。その他の事項は、上記した面ファスナー雌材用不織布と同様である。第 9 図は、この面ファスナー雌材用不織布の一例を示したものであり、5 が熱圧着区域で、6 が非熱圧着区域であり、非熱圧着区域 6 の表面にはループ 4 が形成され、ループ面となっている。

また、この面ファスナー雌材用不織布の製造方法も、不織布基体を使用する上記した面ファスナー雌材用不織布から当該不織布基体を除外すれば良い。そして、加熱凹凸ロールとして、複数の凹部と、この凹部を囲繞する連続した凸部を有するものを使用すれば良い。その他の事項は、上記した面ファスナー雌材用不織布の製造方法と同様である。ただ、不織布基体を使用していないので、長纖維ウェブの目付は、 20 g/m^2 以上であることが好ましく、より好ましくは $20 \sim 150 \text{ g/m}^2$ である。

図面の簡単な説明

第 1 図は、本発明で用いる不織布基体の一例を示した平面図

である。第 2 図は、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の一例を示した模式的側面図である。第 3 図は、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の一例を示した模式的側面図である。第 4 図は、本発明で採用する熱圧着区域の形態の一例を示した 5 平面図である。第 5 図は、本発明で採用する熱圧着区域の形態の一例を示した平面図である。第 6 図は、本発明で採用する熱圧着区域の形態の一例を示した平面図である。第 7 図は、本発明で採用する熱圧着区域の形態の一例を示した平面図である。第 8 図は、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の製造例を 10 示した模式的側面図である。第 9 図は、本発明に係る面ファスナー雌材用不織布の一例を示した模式的側面図である。

実施例 A

実施例 1

15 (長纖維ウェブの準備)

融点 255 °C のポリエチレンテレフタレートを、溶融温度 285 °C で紡糸口金より溶融紡出した。紡糸速度 5000 m / 分でエアーサッカーにて引き取り、延伸後のポリエチレンテレフタレート長纖維 B を捕集コンベア上に堆積させて、目付 35 g / m² の長纖維ウェブを得た。なお、ポリエチレンテレフタレート長纖維 B の纖度は、3.3 d t e x であった。

(不織布基体の準備)

上記の長纖維ウェブを用いて、これを 230 °C に加熱された凹凸ロールと常温の平滑ロール間に通して、不織布基体を得た 25 。不織布基体中の熱融着部は、点状に散在しており、一個一個

の面積は 0.4 m² であった。また、熱融着部の総面積は、不織布基体面積に対して 10% であり、不織布基体の厚みは 250 μm であった。なお、不織布基体を構成するポリエチレンテレフタレート長纖維 A は、ポリエチレンテレフタレート長纖維 B と同一である。また、不織布基体の目付は 35 g/m² であり、その厚みは 250 μm であった。

〔面ファスナー雌材用不織布の製造〕

長纖維ウェブと不織布基体とを積層し、ニードルパンチング機械（針：フォスター社製、クラウンバーブニードル）にてニードルパンチ処理を行った。ニードルパンチの条件は、長纖維ウェブ側からパンチ針を貫通させ、パンチ密度 50 回/cm²、針深 9 mm で行った。ニードルパンチ処理後の積層体を、230 °C に加熱された凹凸ロールと 200 °C に加熱された平滑ロール間に通した。凹凸ロールの凸部の形状は、第 4 図に示すようなハニカム状で、ハニカム状の熱圧着区域を形成しうるものとし、凸部の高さは 1.5 mm とした。熱圧着区域に囲繞された一個一個の非熱圧着区域の面積は 100 mm² であり、非熱圧着区域の総面積は、全体の面積に対して 76% であった。次いで、アクリル系樹脂（株式会社大日本インキ化学工業製）を 20 固形分付着量で 6 質量% になるように含浸した後、乾燥を行って面ファスナー雌材用不織布を得た。

実施例 2

〔長纖維ウェブの準備〕

融点 255 °C のポリエチレンテレフタレートを芯成分とし、25 融点 125 °C の高密度ポリエチレンを鞘成分として、複合紡糸

口金より溶融紡出した。そして、エアーサッカーにて引き取り、延伸後の芯鞘型複合長纖維B（芯及び鞘の複合比は質量比で1／1）を捕集コンベア上に堆積させて、目付30g／m²の長纖維ウェブを得た。なお、芯鞘型複合長纖維Bの纖度は、45.4d texであった。

〔不織布基体の準備〕

芯鞘型複合長纖維の纖度を3.5d texとする他は、実施例2と同一の方法で長纖維ウェブを得た。そして、この長纖維ウェブを用いて、凹凸ロールの温度を120℃とする他は、実10施例1と同様の方法で不織布基体を準備した。この不織布基体の目付は30g／m²であり、その厚みは200μmであった。

〔面ファスナー雌材用不織布の製造〕

長纖維ウェブと不織布基体とを積層し、実施例1と同様の方法でニードルパンチ処理を行った。ニードルパンチ処理後の積層体を、120℃に加熱された凹凸ロールと90℃に加熱された平滑ロール間に通し、バインダー樹脂を付与することなく、そのまま面ファスナー雌材用不織布を得た。凹凸ロールの凸部の形状は、第5図に示すような格子状で、格子状の熱圧着区域を形成しうるものとし、凸部の高さは1.5mmとした。熱圧着区域に囲繞された一個一個の非熱圧着区域の面積は25mm²であり、非熱圧着区域の総面積は、全体の面積に対して59%であった。

実施例3

25 実施例2で用いた凹凸ロールの凸部の形状を、粗目の格子状

とし、熱圧着区域に囲繞された一個一個の非熱圧着区域の面積を 100 mm^2 とし、非熱圧着区域の総面積を、全体の面積に対して 76 % とする他は、実施例 2 と同一の方法で面ファスナー雌材用不織布を得た。

5

実施例 4

実施例 2 で用いた凹凸ロールの凸部の形状を、第 6 図に示す織目状とし、非熱圧着区域の総面積を、全体の面積に対して 71 % とする他は、実施例 2 と同一の方法で面ファスナー雌材用不織布を得た。

10

実施例 5

実施例 3 で用いた不織布基体を、目付 55 g/m^2 、厚み $450 \mu\text{m}$ のものに変更する他は、実施例 3 と同一の方法で面ファスナー雌材用不織布を得た。

実施例 6

15

実施例 2 で用いた凹凸ロールの凸部の形状を、更に密な格子状とし、熱圧着区域に囲繞された一個一個の非熱圧着区域の面積を 4 mm^2 とし、非熱圧着区域の総面積を、全体の面積に対して 44 % とする他は、実施例 2 と同一の方法で面ファスナー雌材用不織布を得た。

20

実施例 7

実施例 2 において、ニードルパンチ処理後、何らの処理も行わないで、そのまま面ファスナー雌材用不織布とした。

実施例 8

実施例 3 で用いた凹凸ロールの凸部の高さを 2.5 mm に変更する他は、実施例 3 と同一の方法で面ファスナー雌材用不織

布を得た。

以上の実施例 A における実施例 1 ~ 8 で得られた面ファスナ
ー雌材用不織布の特性は、表 1 に示したとおりである。

表 1

	実 施 例							
	1	2	3	4	5	6	7	8
圧縮剛軟度 c N	127	83	64	49	196	245	49	59
係合剝離強力 N / cm	0.64	0.39	0.29	0.49	0.20	0.10	0.29	0.39
係合剝離後の毛羽立性	5	5	4	3	3	4	2	4
通気度 c c / 秒・cm ²	155	130	160	93	115	82	190	125
5 %伸張時の強度 N	MD	56.4	49.8	38.6	47.4	61.3	15.1	32.6
	CD	37.6	34.8	24.1	30.2	42.6	39.3	22.2
								32.5

5

10

15

20

25

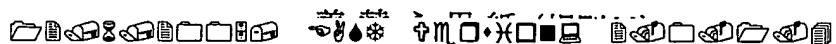


表 1 中に示した各特性の測定方法は、以下のとおりである。

。

(1) 圧縮剛軟度 (cN)

面ファスナー離材用不織布から、MD 方向（機械的方向）5
5 cm × CD 方向（機械的方向に直交する方向）10 cm の長方形試料片を切り出し、試料片の短辺と短辺を合わせて、中央部をテープで張り合わせ、円筒状の試料を作成する。試料を平板上に立て、MD 方向軸に垂直な別の平板で押しつぶした時に平板に掛かる最大強力を株式会社東洋ボールドウイン製テンシロン RTM-500 で圧縮速度 50 mm/分で測定し、MD 方向圧縮剛軟度とした。

切り出し試料片の向きを変え、同様な手法で CD 方向圧縮剛軟度を求めた。MD、CD 方向各々 $n = 5$ で測定し、全平均値をもって圧縮剛軟度とし、柔軟性の指標とした。この値については小さいほど柔軟性が優れており、196 cN 以下であることが好ましく、147 cN 以下であることがより好ましい。

(2) 5% 伸張時の強度 (N)

面ファスナー雌材用不織布から、CD方向 5 cm × MD方向 30 cm の長方形の試験片を切り出し、前記テンションにて、チャック間 20 cm、引張速度 20 cm/分にて MD 方向へ引っ張って 5 % 伸張したときの強度を測定し、得られた結果の n = 5 の平均値とし、この値をもって 5 % 伸張時の強度 (MD 方向) とした。また、MD 方向 5 cm × CD 方向 30 cm の長方形の試験片を切り出し、上記と同様にして 5 % 伸張時の強度 (CD 方向) とした。なお、5 % 伸張時の強度は、現実に面ファスナー雌材用不織布を使用する場合、5 % 程度伸びることが多いので、この際の形態安定性の程度を示すものと言える。

(3) 係合剝離強力 (N / cm)

J I S L 3 4 1 6 記載の面ファスナーの試験方法に準じて
行つた。即ち、面ファスナー雌材用不織布から採取した試料片
を幅 2 5 m m 、長さ 1 0 0 m m とし、同大きさの Y K K 製マッ
15 シュルームテープ（雄側）と重ね合わせ、端部 5 0 m m 長が係
合するよう、2 4 . 5 N の鉄製のローラーを二往復転圧して係
合した。これを上記テンションを用い、つかみ間隔 1 0 c m 、
引張速度 3 0 c m / 分で剝離した。強力値は剝離するときに示
す極大値 6 点と極小値 6 点の平均から求め、さらに $n = 5$ の平
20 均を強力値とした。

(4) 係合剝離強力測定後の毛羽立性

係合剥離強力測定後の試料片の離材表面（ループ面）を目視にて観察し、ループが切れたり、外れて発生した毛羽の状態を下の5段階にて評価した。

25 5 ; 極めて良好



4 ； 良好

3 ; ふつう

2 ; やや不良

1 ; 不良

5 (5) 通気度 (cc/秒・cm²)

J I S L 1 0 9 6 により測定した。

実施例 B

実施例 10

10 融点 255°C のポリエチレンテレフタレートを、溶融温度 285°C で紡糸口金より溶融紡出した。紡糸速度 5000 m / 分でエアーサッカーにて引き取り、延伸後のポリエチレンテレフタレート長纖維 B を捕集コンベア上に堆積させて、目付 80 g / m² の長纖維ウェブを得た。なお、ポリエチレンテレフタレート長纖維 B の纖度は、7 dtex であった。

得られた長纖維ウェブに、ニードルパンチング機械（針：フ
オスター社製、クラウンバーブニードル）にてニードルパンチ
処理を行った。ニードルパンチの条件は、長纖維ウェブ側から
パンチ針を貫通させ、パンチ密度 50 回 / cm²、針深 9 mm
で行った。これにより、長纖維ウェブには、パンチ針の侵入側
と反対面に多数のループが形成され、かつポリエチレンテレフ
タレート長纖維 B 相互間が交絡せしめられた。

ニードルパンチ処理後の長繊維ウェブを、235℃に加熱された凹凸ロールと190℃に加熱された平滑ロール間に通した。凹凸ロールの凸部の形状は、第4図に示すようなハニカム状



で、ハニカム状の熱圧着区域を形成しうるものとし、凸部の高さは 2.5 mm とした。熱圧着区域に囲繞された一個一個の非熱圧着区域の面積は 8.5 mm² であり、非熱圧着区域の総面積は、全体の面積に対して 60% であった。次いで、アクリル系樹脂（株式会社大日本インキ化学工業製）を固形分付着量で 6 質量% になるように含浸した後、乾燥を行って面ファスナー雌材用不織布を得た。

実施例 1 1

融点 255°C のポリエチレンテレフタレートを芯成分とし、
10 融点 125°C の高密度ポリエチレンを鞘成分として、複合紡糸口金より溶融紡出した。そして、エアーサッカーにて引き取り、延伸後の芯鞘型複合長纖維 B（芯及び鞘の複合比は質量比で 1/1）を捕集コンベア上に堆積させて、目付 75 g/m² の長纖維ウェブを得た。なお、芯鞘型複合長纖維 B の纖度は、7
15 dtex であった。

得られた長纖維ウェブに、実施例 1 0 と同一の条件でニードルパンチ処理を行った。

ニードルパンチ処理後の長纖維ウェブを、125°C に加熱された凹凸ロールと 120°C に加熱された平滑ロール間に通した
20。凹凸ロールの凸部の形状は、第 5 図に示すような格子状で、格子状の熱圧着区域を形成しうるものとし、凸部の高さは 3 mm とした。熱圧着区域に囲繞された一個一個の非熱圧着区域の面積は 2.5 mm² であり、非熱圧着区域の総面積は、全体の面積に対して 59% であった。以上のようにして、面ファスナー
25 雌材用不織布を得た。なお、この例では、バインダー樹脂の付

とは行わなかつた。

実施例 1 2

長繊維ウェブの目付を 75 g/m^2 としたこと、使用する凹凸ロールを粗目の格子状としたこと、凹凸ロールの温度を 95°C としたことの他は、実施例 11 と同一の方法で面ファスナー雌材用不織布を得た。なお、凹凸ロールを粗目の格子状したことにより、一個一個の非熱圧着区域の面積は 100 mm^2 となり、非熱圧着区域の総面積は、全体の面積に対して 62% となった。

10 以上の実施例 B における実施例 10～12 で得られた面ファスナー雌材用不織布の特性は、表 2 に示したとおりである。

表 2

	実施例10	実施例11	実施例12
圧縮剛軟度 (cN)	142	123	74
係合剥離強力 (N/cm)	0.74	0.55	0.63
係合剥離後の毛羽立性	5	5	4
通気度 (cc/秒・cm ²)	129	125	143
5%伸張時の強度(N)	CD	36.9	32.8
			22.3

なお、圧縮剛軟度、係合剥離強力、係合剥離後の毛羽立性及び通気度の測定方法は、実施例 A の場合と同様である。

請求の範囲

1. 熱可塑性長纖維 A で構成され、該熱可塑性長纖維 A の軟化又は溶融によって該熱可塑性長纖維 A 相互間を熱融着してなる熱融着部が点状に散在されてなる不織布基体と、熱可塑性長纖維 B で構成された長纖維ウェブとが積層一体化されてなり、該熱可塑性長纖維 B の一部が、該不織布基体を貫通して、該不織布基体表面上でループを形成しているループ面を持つと共に、熱可塑性長纖維 A と熱可塑性長纖維 B とが交絡されており、
10 該ループ面の反対側の非ループ面において、該熱可塑性長纖維 B 相互間は実質的に固着されていないことを特徴とする面ファスナー雌材用不織布。
2. 熱可塑性長纖維 A 及び熱可塑性長纖維 B の軟化又は溶融によって、該長纖維ウェブと該不織布基体とが圧着されてなる熱圧着区域と、該長纖維ウェブと該不織布基体とが圧着されていない非熱圧着区域とを有し、該非熱圧着区域の表面がループ面となっており、該熱圧着区域の表面はループ面となっていない請求項 1 記載の面ファスナー雌材用不織布。
3. 複数の非熱圧着区域と、一個一個の該非熱圧着区域を囲繞する熱圧着区域とを有する請求項 2 記載の面ファスナー雌材用不織布。
4. 一個一個の非熱圧着区域の面積は 5 mm^2 以上であり、非熱圧着区域の総面積は、全面積に対して 40 ~ 90 % である請求項 3 記載の面ファスナー雌材用不織布。
- 25 5. 熱可塑性長纖維 A 及び／又は B が、高融点芯成分と低融

点鞘成分で構成されてなる芯鞘型複合長纖維である請求項 1 乃至 4 のいずれか一項に記載の面ファスナー雌材用不織布。

6. 热可塑性長纖維 A で構成され、該熱可塑性長纖維 A の軟化又は溶融によって該熱可塑性長纖維 A 相互間を熱融着してなる熱融着部が点状に散在されてなる不織布基体と、熱可塑性長纖維 B で構成された長纖維ウェブとを積層した後、該長纖維ウェブ側からニードルパンチを施すことによって、該熱可塑性長纖維 B の一部を、該不織布基体側へ貫通させ、該不織布基体表面上でループを形成させてループ面を設けると共に、該熱可塑性長纖維 A と該熱可塑性長纖維 B とを交絡させることを特徴とする請求項 1 記載の面ファスナー雌材用不織布の製造方法。

7. 热可塑性長纖維 A で構成され、該熱可塑性長纖維 A の軟化又は溶融によって該熱可塑性長纖維 A 相互間を熱融着してなる熱融着部が点状に散在されてなる不織布基体と、熱可塑性長纖維 B で構成された長纖維ウェブとを積層した後、長纖維ウェブ側からニードルパンチを施すことによって、該熱可塑性長纖維 B の一部を、該不織布基体側へ貫通させ、該不織布基体表面上でループを形成させると共に、該熱可塑性長纖維 A と該熱可塑性長纖維 B とを交絡させた後、該不織布基体側が加熱凹凸ロールに当接し、該長纖維ウェブ側が平滑ロールに当接するようにして、加熱凹凸ロールと平滑ロール間を通すことにより、該長纖維ウェブと該不織布基体とが圧着されてなる熱圧着区域と、該長纖維ウェブと該不織布基体とが圧着されていない非熱圧着区域とを設けて、該非熱圧着区域の表面をループ面とすることを特徴とする請求項 2 記載の面ファスナー雌材用不織布の製

造方法。

8. 凹凸ロールとして、複数の凹部と、該凹部を囲繞する凸部を有するものを用い、複数の非熱圧着区域と、一個一個の該非熱圧着区域を囲繞する熱圧着区域とを設ける請求項7記載の

5 面ファスナー雌材用不織布の製造方法。

9. 熱可塑性長纖維Bで構成され、該熱可塑性長纖維B相互間が交絡されてなる面ファスナー雌材用不織布であって、該熱可塑性長纖維B相互間が熱融着されていない複数の非熱圧着区域と、一個一個の非熱圧着区域を囲繞する、該熱可塑性長纖維

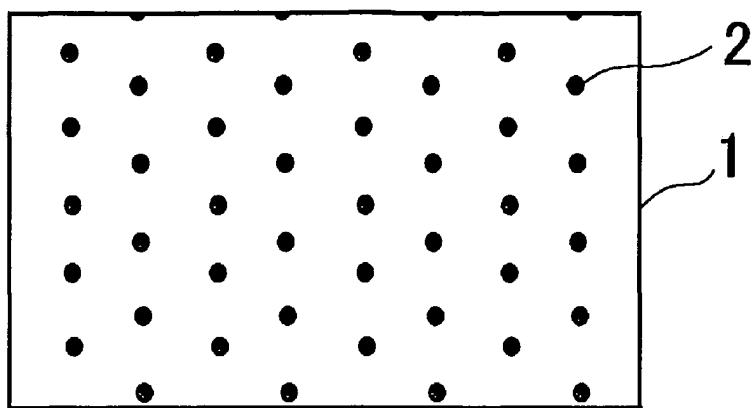
10 B相互間が熱融着されている連続した熱圧着区域とを有し、該非熱圧着区域の表面は、該熱可塑性長纖維Bで形成されたループを有するループ面となっており、該ループ面の反対側の非ループ面において、該熱可塑性長纖維B相互間は実質的に固着されていないことを特徴とする面ファスナー雌材用不織布。

15 10. 一個一個の非熱圧着区域の面積は5mm²以上であり、該非熱圧着区域の総面積は、全面積に対して40～90%である請求項9記載の面ファスナー雌材用不織布。

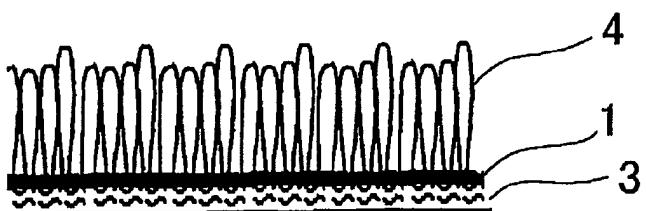
11. 熱可塑性長纖維Bで構成された長纖維ウェブにニードルパンチを施すことによって、該熱可塑性長纖維B相互間を交絡させると共に、該長纖維ウェブの表面上に該熱可塑性長纖維Bの一部で複数のループを形成させた後、複数の凹部と、該凹部を囲繞する連続した凸部を有する加熱凹凸ロールにループ形成面が当接し、ループ非形成面が非加熱平滑ロールに当接するようにして、加熱凹凸ロールと非加熱平滑ロール間を通すことにより、該熱可塑性長纖維B相互間が熱融着されてなる連続し

た熱圧着区域と、該熱可塑性長纖維 B 相互間が熱融着されていない非熱圧着区域とを設けて、該非熱圧着区域の表面をループ面とすることを特徴とする請求項 9 記載の面ファスナー雌材用不織布の製造方法。

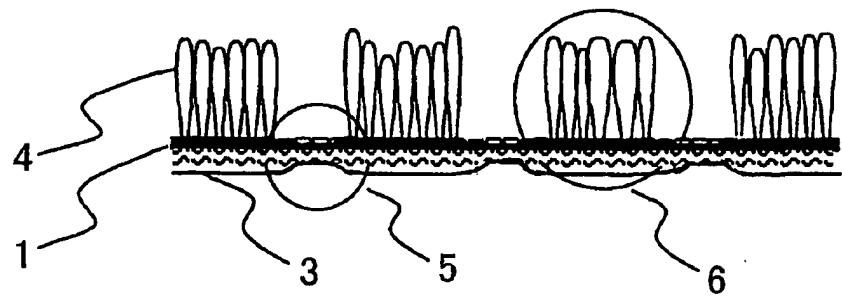
第 1 図



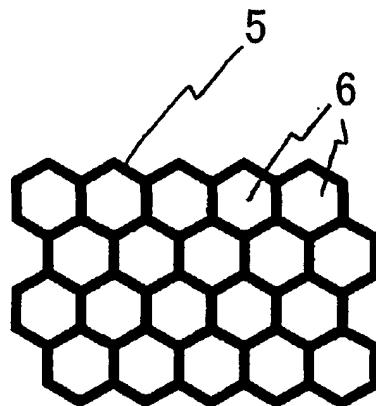
第 2 図



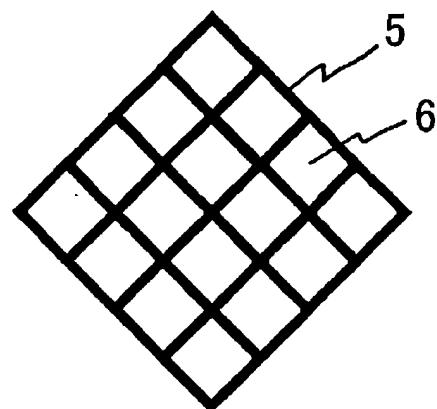
第 3 図



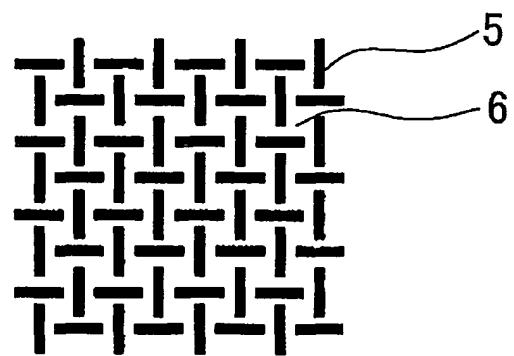
第 4 図



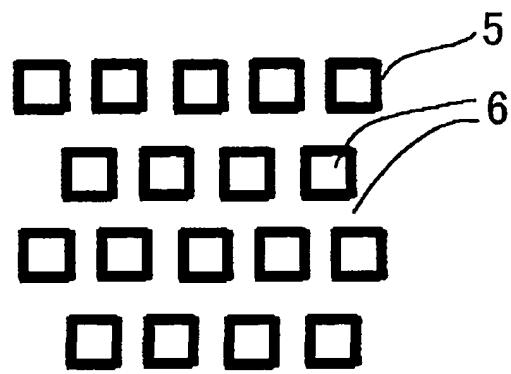
第 5 図



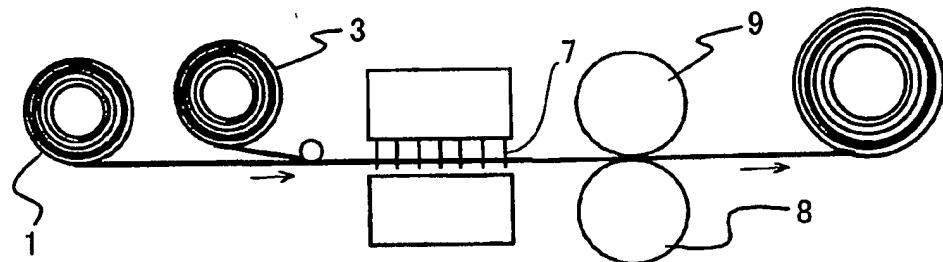
第 6 図



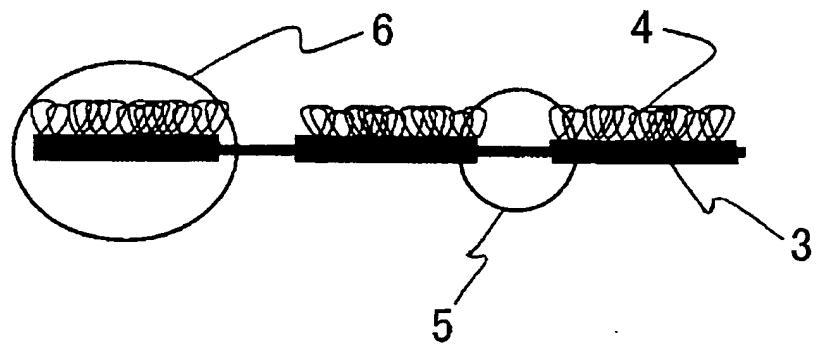
第 7 図



第 8 図



第 9 図



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP00/07526

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl⁷ A44B 18/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

Int.Cl⁷ A44B 18/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
Jitsuyo Shinan Koho 1926-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2000
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2000 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2000

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 862868 A (UNITIKA LTD.), 09 September, 1998 (09.09.98) & JP, 10-304909, A & CN, 1196908, A	1-11
A	US 5656351 A (Velcro Industries B.V.), 12 August, 1997 (12.08.97) & WO, 97026133, A & EP, 912331, A	1-11
A	JP 7-171011 A (Japan Vilene Company, Ltd.), 11 July, 1995 (11.07.95) (Family: none)	1-11
A	JP 8-27657 A (DAIWABO CO., LTD.) 30 January, 1996 (30.01.96), (Family: none)	1-11
A	JP 2000-41712 A (Seihou K.K.), 15 February, 2000 (15.02.00) (Family: none)	1-11

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents:	
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"T" later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"E" earlier document but published on or after the international filing date	"X" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"Y" document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means	"&" document member of the same patent family
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	

Date of the actual completion of the international search
10 November, 2000 (10.11.00)

Date of mailing of the international search report
21 November, 2000 (21.11.00)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類 (国際特許分類 (IPC))

Int. C17 A44B 18/00

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料 (国際特許分類 (IPC))

Int. C17 A44B 18/00

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1926-1996年
 日本国公開実用新案公報 1971-2000年
 日本国登録実用新案公報 1994-2000年
 日本国実用新案登録公報 1996-2000年

国際調査で使用した電子データベース (データベースの名称、調査に使用した用語)

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	EP, 862868, A (UNITIKA LTD.) 9. 9月. 1998 (09. 09. 98), & JP, 10-304909, A & CN, 1196908, A	1-11
A	US, 5656351, A (Velcro Industries B.V.) 12. 8月. 1997 (12. 08. 97), & WO, 97026133, A & EP, 912331, A	1-11
A	JP, 7-171011, A (日本バイリーン株式会社) 11. 7月. 1995 (11. 07. 95), (ファミリーなし)	1-11

 C欄の続きにも文献が列挙されている。 パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの

「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの

「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献 (理由を付す)

「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献

「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの

「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの

「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの

「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日 10. 11. 00	国際調査報告の発送日 21.11.00
国際調査機関の名称及びあて先 日本国特許庁 (ISA/JP) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官 (権限のある職員) 千葉 成就 3B 8207

電話番号 03-3581-1101 内線 3320



C (続き) 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	JP, 8-27657, A (大和紡績株式会社) 30. 1月. 1996 (30. 01. 96), (ファミリーなし)	1-11
A	JP, 2000-41712, A (有限会社セイホウ) 15. 2月. 2000 (15. 02. 00), (ファミリーなし)	1-11